

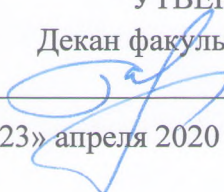
МИНИСТЕРСТВО СЕЛЬСКОГО ХОЗЯЙСТВА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение
высшего образования
«ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ АГРАРНЫЙ УНИВЕРСИТЕТ»

ИНСТИТУТ АГРОИНЖЕНЕРИИ

УТВЕРЖДАЮ

Декан факультета ТС в АПК

 С.А. Барышников

«23» апреля 2020 г.

Кафедра «Технический сервис машин, оборудования и безопасность жизнедеятельности»

Рабочая программа дисциплины

**Б1.В.ДВ.01.01 РЕСУРСОСБЕРЕГАЮЩИЕ ТЕХНОЛОГИИ
ТЕХНИЧЕСКОГО СЕРВИСА**

Направление подготовки **35.03.06** **Агроинженерия**

Профиль **Технический сервис в агропромышленном комплексе**

Уровень высшего образования – **бакалавриат**

Квалификация – **бакалавр**

Форма обучения – **заочная**

Челябинск

2020

OK

Рабочая программа дисциплины «Ресурсосберегающие технологии технического сервиса» составлена в соответствии с требованиями Федерального государственного образовательного стандарта высшего образования (ФГОС ВО), утвержденного приказом Министерства образования и науки Российской Федерации 23.08.2017 г. № 813. Рабочая программа предназначена для подготовки бакалавра по направлению **35.03.06 Агроинженерия, профиль – Технический сервис в агропромышленном комплексе.**

Настоящая рабочая программа дисциплины составлена в рамках основной профессиональной образовательной программы (ОПОП) и учитывает особенности обучения при инклюзивном образовании лиц с ограниченными возможностями здоровья (ОВЗ).

Составитель – кандидат технических наук, доцент

Н.С. Белоглазов

Рабочая программа дисциплины обсуждена на заседании кафедры «Технический сервис машин, оборудования и безопасность жизнедеятельности»

«17» апреля 2020 г. (протокол №8).

Зав. кафедрой «Технический сервис машин, оборудования и безопасность жизнедеятельности», кандидат технических наук, доцент

А.В. Старунов

Рабочая программа дисциплины одобрена методической комиссией факультета технического сервиса в АПК

«21» апреля 2020 г. (протокол №8).

Председатель методической комиссии факультета технического сервиса в АПК, кандидат технических наук, доцент

С.Ю. Попова

Директор Научной библиотеки



Е.Л. Лебедева

СОДЕРЖАНИЕ

1.	Планируемые результаты обучения по дисциплине, соотнесенные с планируемыми результатами освоения ОПОП	4
1.1.	Цель и задачи дисциплины	4
1.2.	Компетенции и индикаторы их достижений	4
2.	Место дисциплины в структуре ОПОП	5
3.	Объем дисциплины и виды учебной работы	5
3.1.	Распределение объема дисциплины по видам учебной работы	5
3.2.	Распределение учебного времени по разделам и темам	5
4.	Структура и содержание дисциплины	7
4.1.	Содержание дисциплины	7
4.2.	Содержание лекций	8
4.3.	Содержание лабораторных занятий	10
4.4.	Содержание практических занятий	10
4.5.	Виды и содержание самостоятельной работы обучающихся	11
5.	Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся по дисциплине	12
6.	Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине	12
7.	Основная и дополнительная учебная литература, необходимая для освоения дисциплины	12
8.	Ресурсы информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимые для освоения дисциплины	13
9.	Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины	13
10.	Информационные технологии, используемые при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем	13
11.	Материально-техническая база, необходимая для осуществления образовательного процесса по дисциплине	14
	Приложение. Фонд оценочных средств для текущего контроля успеваемости и проведения промежуточной аттестации обучающихся	16
	Лист регистрации изменений	33

1. Планируемые результаты обучения по дисциплине, соотнесенные с планируемыми результатами освоения ОПОП

1.1. Цель и задачи дисциплины

Бакалавр по направлению подготовки 35.03.06 Агроинженерия в области технического сервиса в агропромышленном комплексе должен быть подготовлен к следующим видам профессиональной деятельности: производственно-технологической, проектной.

Цель дисциплины - сформировать у обучающихся систему теоретических знаний и практических навыков, необходимых для последующей подготовки бакалавра, способного к эффективному решению практических задач, возникающих в их последующей профессиональной деятельности по вопросам освоения современных ресурсосберегающих технологий ремонта сельскохозяйственной техники, эффективного использования ресурсов за счет повышения сроков эксплуатации машин (повышения долговечности), снижения трудозатрат, энергозатрат, материалоемкости.

Задачи дисциплины:

- изучить ресурсосберегающие технологические процессы ремонта узлов, агрегатов, машин и оборудования;
- изучить ресурсосберегающие технологические процессы восстановления изношенных деталей машин;
- освоить методы проектирования ресурсосберегающих технологических процессов ремонта агрегатов, машин и оборудования, восстановления изношенных деталей;
- изучить методы оценки эффективности применения технологических процессов ремонта машин и восстановления изношенных деталей.
- освоить методы управления качеством ремонта машин и оборудования, восстановления изношенных деталей.

1.2. Компетенции и индикаторы их достижений

ПКР-9 – Способен организовывать работу по повышению эффективности технического обслуживания и ремонта сельскохозяйственной техники и оборудования.

Код и наименование индикатора достижения компетенции	формируемые ЗУН	
ИД-1 ПКР-9 Организует работу по повышению эффективности технического обслуживания и ремонта сельскохозяйственной техники и оборудования.	знания	учающийся должен знать: о причинах и закономерностях снижения работоспособности машин; о технологических процессах ремонта агрегатов и машин; технологических процессах восстановления изношенных деталей; о методах и средствах оценки качества отремонтированных изделий и восстановленных деталей.- (Б1.В.ДВ.01.01-З.1).
	умения	учающийся должен уметь: выбирать рациональные ресурсосберегающие технологии ремонта машин и оборудования и ресурсосберегающие способы восстановления изношенных деталей; разрабатывать техническую документацию и технологическую оснастку на технологические процессы ремонта машин и оборудования и восстановления изношенных деталей; применять средства контроля качества продукции и технологических процессов.- (Б1.В.ДВ.01.01-У.1).
	навыки	учающийся должен владеть: навыками выбора рациональной технологии ремонта агрегатов и машин и восстановления изношенных деталей; навыками разработки технической документации для технологических процессов восстановления изношенных деталей и ремонта машин и оборудования; изношенных деталей; методами контроля качества продукции и технологических процессов.- (Б1.В.ДВ.01.01-Н.1).

2. Место дисциплины в структуре ОПОП

Дисциплина «Ресурсосберегающие технологии технического сервиса» относится к дисциплинам по выбору основной профессиональной образовательной программы бакалавриата.

3. Объём дисциплины и виды учебной работы

Объём дисциплины составляет 7 зачетных единиц, 252 академических часа. Дисциплина изучается в 6 и 7 семестрах.

3.1. Распределение объема дисциплины по видам учебной работы

Вид учебной работы	Количество часов
Контактная работа (всего)	50
В том числе:	
Лекции (Л)	24
Практические занятия (ПЗ)	26
Лабораторные занятия (ЛЗ)	-
Самостоятельная работа обучающихся (СР)	184
Контроль	18
Итого	252

3.2. Распределение учебного времени по разделам и темам

№ темы	Наименование тем	Всего часов	в том числе				
			контактная работа			СР	контроль
			Л	ЛЗ	ПЗ		
1	2	3	4	5	6	7	8
6 семестр							
1.1	Введение. Основные понятия и определения в курсе «Ресурсосберегающие технологии технического сервиса».	2	2	-	-	-	х
1.2	Ресурсосбережение при ремонте машин, восстановлении и упрочнении деталей.	15	1	-	-	14	х
1.3	Ресурсосбережение при восстановлении и упрочнении деталей электромеханическим поверхностно-пластическим деформированием.	14	2	-	2	12	х

1.4	Ресурсосбережение при восстановлении и упрочнении деталей механизированными способами наплавки под флюсом.	14	2	-	4	8	x
1.5	Ресурсосбережение при восстановлении и упрочнении деталей механизированными способами наплавки в среде защитных газов, вибродуговой.	11	1	-	2	8	x
1.6	Ресурсосбережение при использовании металлических и металлизированных порошковых материалов при восстановлении и упрочнении деталей.	14	2	-	2	10	x
1.7	Ресурсосбережение при восстановлении и упрочнении деталей электроимпульсным и электроискровым наращиванием	9	1	-	-	8	x
1.8	Ресурсосбережение при восстановлении деталей гальваническими способами наращивания.	12	2	-	2	8	x
	Контроль	9	x	x	x	x	9
7 семестр							
2.1	Эффективность применения полимерных материалов при ремонте машин.	18	2	-	4	12	x
2.2	Ресурсосбережение при применении специальных упрочняющих технологий. Ресурсосбережение при обработке восстанавливаемых деталей.	12	2	-	-	10	x
2.3	Ресурсосбережение при ремонте и восстановлении деталей из чугуна. Ресурсосбережение при ремонте и восстановлении деталей из алюминиевых сплавов.	20	2	-	2	16	x
2.4	Ресурсосбережение при применении специальных химико-термических упрочняющих технологий. Триботехнологии при ремонте машин. Возможности ресурсосбережения.	18	2	-	-	16	x
2.5	Ресурсосберегающие технологии очистки и мойки машин, агрегатов и деталей	13	1	-	2	10	x

2.6	Ресурсосбережение при применении специальных слесарно-механических технологий (восстановление резьбовых отверстий спиральными резьбовыми вставками, трещин корпусных деталей фигурными вставками и др.).	14	-	-	2	10	x
2.7	Ресурсосберегающие способы обкатки и испытания машин и агрегатов после ремонта. Ресурсосберегающие технологии окраски и сушки.	14	2	-	-	12	x
2.8	Выбор рациональных способов восстановления изношенных деталей с точки зрения ресурсосбережения.	24	-	-	4	20	x
	Контроль	9	x	x	x	x	9
	Итого	252	24	-	26	184	18

4. Структура и содержание дисциплины

4.1. Содержание дисциплины

Введение. Основные понятия и определения в курсе «Ресурсосберегающие технологии технического сервиса».

Предмет и задачи дисциплины «Ресурсосберегающие технологии технического сервиса». Структура дисциплины и ее взаимосвязь с другими дисциплинами учебного плана. Значение дисциплины в подготовке инженерно-технических работников в области технического сервиса.

Ресурсосбережение при ремонте машин, восстановлении и упрочнении деталей

Особенности ресурсосбережения при ремонте машин и восстановлении изношенных деталей.

Ресурсосбережение при восстановлении и упрочнении деталей пластическим деформированием.

Возможности ресурсосбережения при ремонте и восстановлении деталей пластическим деформированием. Восстановление размеров изношенных деталей методом осадки, механической и гидротермической раздачи, механического и термопластического обжатия, вдавливанием, накаткой, электрохимической обработкой. Повышение механических свойств материала деталей при пластическом деформировании.

Ресурсосбережение при восстановлении и упрочнении деталей механизированными способами наплавки под флюсом.

Возможности ресурсосбережения при восстановлении деталей наплавкой под флюсом: экономия наплавочных материалов, энергии. Возможность упрочнения поверхности детали при восстановлении наплавкой. Применение совмещенных технологий при восстановлении деталей наплавкой.

Ресурсосбережение при восстановлении и упрочнении деталей механизированными способами наплавки в среде защитных газов, вибродуговой.

Возможности ресурсосбережения при восстановлении деталей наплавкой в среде углекислого газа, вибродуговой: экономия наплавочных материалов, энергии. Возможность упрочнения поверхности детали при восстановлении наплавкой. Применение совмещенных технологий при восстановлении деталей наплавкой.

Ресурсосбережение при использовании металлических и металлизированных порошковых материалов при восстановлении и упрочнении деталей.

Современные порошковые материалы, используемые при восстановлении деталей (электроконтактное напекание металлических порошков, газопламенное напыление, плазменная наплавка, дотонационное напыление, термодиффузионное наращивание и др.). Возможности ресурсосбережения при восстановлении деталей с помощью технологий нанесения порошковых покрытий на поверхности деталей.

Ресурсосбережение при восстановлении и упрочнении деталей электроимпульсным и электроискровым наращиванием.

Технологии восстановления деталей электроимпульсным наращиванием. Возможности технологии электроимпульсного наращивания и упрочнения легированием. Возможности ресурсосбережения при восстановлении деталей, электроимпульсным наращиванием.

Ресурсосбережение при восстановлении деталей гальваническими способами наращивания.

Технологии восстановления деталей гальваническими способами наращивания. Применение ванного и вневанного гальванического наращивания. Возможности ресурсосбережения при восстановлении деталей электролитическим осаждением металлов (хромированием, железнением и др).

Эффективность применения полимерных материалов при ремонте машин.

Возможности ресурсосбережения при применении полимерных материалов при ремонте машин. Экономия металлов за счет их замены полимерами. Сокращение затрат при ремонте и восстановлении деталей полимерными материалами. Повышение надежности соединений при применении анаэробных составов и герметиков.

Ресурсосбережение при применении специальных упрочняющих технологий.

Ресурсосбережение при обработке восстанавливаемых деталей. Возможности ресурсосбережения при использовании упрочняющих технологий (лазерная обработка, обработка пластическим деформированием и др.). Повышение износостойкости и долговечности деталей при использовании упрочняющих технологий.

Возможности ресурсосбережения при обработке восстановленных деталей.

Применение для обработки восстановленных электроконтактным напеканием металлических порошков, специальных абразивных кругов. Повышение производительности при обработке восстановленных поверхностей деталей электроконтактным и электроэрозийным способами.

Ресурсосбережение при ремонте и восстановлении деталей из чугуна.

Современные технологические процессы ремонта и восстановления деталей из чугуна. Возможности качественного ремонта и восстановления деталей из чугуна при применении современных технологий. Экономия материальных и энергетических ресурсов при ремонте и восстановлении деталей из чугуна.

Ресурсосбережение при ремонте и восстановлении деталей из алюминиевых сплавов.

Современные технологические процессы ремонта и восстановления деталей из алюминиевых сплавов. Возможности качественного ремонта и восстановления деталей алюминиевых сплавов при применении современных технологий. Экономия материальных и энергетических ресурсов при ремонте и восстановлении деталей из алюминиевых сплавов.

Ресурсосбережение при применении специальных химико-термических упрочняющих технологий.

Технологии специальной химико-термической обработки деталей (оксидирование, кадмирование, сульфацианирование и др.). Ресурсосбережение при применении специальных химико-термических упрочняющих технологий.

Триботехнологии при ремонте машин. Возможности ресурсосбережения.

Технологии ФАБО. Технологии САМО. Возможности ресурсосбережения при применении триботехнологий.

Ресурсосберегающие технологии очистки и мойки машин, агрегатов и деталей.

Значение очистки и мойки машин, агрегатов и деталей при ремонте. Возможности ресурсосбережения при очистке и мойке машин, агрегатов и деталей.

Ресурсосберегающие способы обкатки машин и агрегатов после ремонта.

Обкатка машин и агрегатов после ремонта. Возможности ресурсосбережения при обкатке (ускорение обкатки, уменьшение износа при обкатке и др.) Применение специальных составов и присадок при обкатке.

Ресурсосберегающие способы испытания машин и агрегатов после ремонта.

Испытания машин и агрегатов после ремонта. Виды испытаний. Возможности ресурсосбережения при испытаниях Применение специальных методик ускоренных испытаний на надежность.

4.2. Содержание лекций

№ п/п	Краткое содержание	Количество часов
6 семестр		
1	Предмет и задачи дисциплины «Ресурсосберегающие технологии». Структура дисциплины и ее взаимосвязь с другими дисциплинами учебного плана. Значение дисциплины в подготовке инженерно-технических работников в области технического сервиса.	2
2	Особенности ресурсосбережения при ремонте машин и восстановлении изношенных деталей.	1
3	Возможности ресурсосбережения при ремонте и восстановлении деталей пластическим деформированием. Восстановление размеров изношенных деталей методом осадки, механической и гидротермической раздачи, механического и термопластического обжатия, вдавливанием, накаткой, электромеханической обработкой. Повышение механических свойств материала деталей при пластическом деформировании.	2
4	Возможности ресурсосбережения при восстановлении деталей наплавкой под флюсом: экономия наплавочных материалов, энергии. Возможность упрочнения поверхности детали при восстановлении наплавкой. Применение совмещенных технологий при восстановлении деталей наплавкой.	2
5	Возможности ресурсосбережения при восстановлении деталей наплавкой в среде углекислого газа, вибродуговой: экономия наплавочных материалов, энергии. Возможность упрочнения поверхности детали при восстановлении наплавкой. Применение совмещенных технологий при восстановлении деталей наплавкой.	1
6	Современные порошковые материалы, используемые при восстановлении деталей (электроконтактнонапекание металлических порошков, газопламенное напыление, плазменная наплавка, детонационное напыление, термодиффузионное наращивание и др.). Возможности ресурсосбережения при восстановлении деталей с помощью технологий нанесения порошковых покрытий на поверхности деталей.	2
7	Технологии восстановления деталей электроимпульсным наращиванием. Возможности технологии электроимпульсного наращивания и упрочнения легированием. Возможности ресурсосбережения при восстановлении деталей, электроимпульсным наращиванием.	1
8	Технологии восстановления деталей гальваническими способами наращивания. Применение ванного и вневанного гальванического наращивания. Возможности ресурсосбережения при восстановлении деталей электролитическим осаждением металлов (хромированием, железнением и др).	2

7 семестр		
9	Возможности ресурсосбережения при применении полимерных материалов при ремонте машин. Экономия металлов за счет их замены полимерами. Сокращение затрат при ремонте и восстановлении деталей полимерными материалами. Повышение надежности соединений при применении анаэробных составов и герметиков.	2
10	Возможности ресурсосбережения при использовании упрочняющих технологий (лазерная обработка, обработка пластическим деформированием и др.). Повышение износостойкости и долговечности деталей при использовании упрочняющих технологий. Возможности ресурсосбережения при обработке восстановленных деталей. Применение для обработки восстановленных электроконтактным напеканием металлических порошков, специальных абразивных кругов. Повышение производительности при обработке восстановленных поверхностей деталей электроконтактным и электроэрозионным способами	2
11	Современные технологические процессы ремонта и восстановления деталей из чугуна. Возможности качественного ремонта и восстановления деталей из чугуна при применении современных технологий. Современные технологические процессы ремонта и восстановления деталей из алюминиевых сплавов. Возможности качественного ремонта и восстановления деталей алюминиевых сплавов при применении современных технологий. Экономия материальных и энергетических ресурсов при ремонте и восстановлении деталей из чугуна и алюминиевых сплавов.	2
12	Технологии специальной химико-термической обработки деталей (оксидирование, кадмирование, сульфацианирование и др.). Ресурсосбережение при применении специальных химико-термических упрочняющих технологий. Возможности ресурсосбережения при применении триботехнологий. Технологии ФАБО. Технологии САМО.	2
13	Значение очистки и мойки машин, агрегатов и деталей при ремонте. Возможности ресурсосбережения при очистке и мойке машин, агрегатов и деталей.	1
14	Обкатка и испытание машин и агрегатов после ремонта. Возможности ресурсосбережения при обкатке (ускорение обкатки, уменьшение износа при обкатке и др.) и испытании. Применение специальных составов и присадок при обкатке. Применение специальных методик ускоренных испытаний на надежность. Ресурсосберегающие технологии окраски и сушки машин. Общие сведения о прогрессивных лакокрасочных материалах.	2
	Итого	24

4.3. Содержание лабораторных занятий

Лабораторные занятия учебным планом не предусмотрены

4.4. Содержание практических занятий

№ п/п	Наименование практических занятий	Количество часов
6 семестр		
1	Технология восстановления деталей механизированной наплавкой под флюсом. Возможности ресурсосбережения.	4
2	Технология восстановления деталей механизированной наплавкой в среде защитных газов. Возможности ресурсосбережения. Технология восстановления деталей вибродуговой наплавкой. Возможности ресурсосбережения.	2
3	Технология восстановления деталей электроконтактным напеканием металлических порошков. Технология восстановления деталей электроконтактной приваркой ленты (порошка). Технология ремонта деталей электромеханическим поверхностно-пластическим деформированием. Возможности ресурсосбережения.	2

4	Технология восстановления деталей гальваническими покрытиями. Возможности ресурсосбережения.	2
7 семестр		
5	Ресурсосбережение при применении специальных слесарно-механических технологий (восстановление резьбовых отверстий спиральными резьбовыми вставками, трещин корпусных деталей фигурными вставками и др.).	2
6	Технология ремонта и восстановления деталей из алюминиевых сплавов аргонодуговым способом. Возможности ресурсосбережения.	2
7	Технология ремонта и восстановления деталей из чугуна. Возможности ресурсосбережения.	2
8	Ресурсосберегающие технологии очистки и мойки машин, агрегатов и деталей	2
9	Применение полимерных материалов при техническом сервисе машин	4
10	Выбор рационального способа восстановления изношенных деталей.	4
	Итого	26

4.5 Виды и содержание самостоятельной работы обучающихся

4.5.1. Виды самостоятельной работы обучающихся

Виды самостоятельной работы обучающихся	Количество часов
1	2
Подготовка к практическим занятиям и к защите практических работ	80
Самостоятельное изучение отдельных тем и вопросов	68
Подготовка к промежуточной аттестации	18
Контрольные работы №1 и №2	18
Итого	184

4.5.2. Содержание самостоятельной работы обучающихся

№ п/п	Наименование тем и вопросов	Количество часов
1	Ресурсосбережение при ремонте машин, восстановлении и упрочнении деталей.	14
2	Ресурсосбережение при восстановлении и упрочнении деталей электромеханическим поверхностно-пластическим деформированием.	12
3	Ресурсосбережение при восстановлении и упрочнении деталей механизированными способами наплавки под флюсом.	8
4	Ресурсосбережение при восстановлении и упрочнении деталей механизированными способами наплавки в среде защитных газов, вибродуговой.	8
5	Ресурсосбережение при использовании металлических и металлизированных порошковых материалов (лент) при восстановлении и упрочнении деталей.	10
6	Ресурсосбережение при восстановлении и упрочнении деталей электроимпульсным и электроискровым наращиванием	8
7	Ресурсосбережение при восстановлении деталей гальваническими способами	8

	наращивания.	
8	Эффективность применения полимерных материалов при ремонте машин.	12
9	Ресурсосбережение при применении специальных упрочняющих технологий. Ресурсосбережение при обработке восстанавливаемых деталей.	10
10	Ресурсосбережение при ремонте и восстановлении деталей из чугуна.	8
11	Ресурсосбережение при ремонте и восстановлении деталей из алюминиевых сплавов.	8
12	Ресурсосбережение при применении специальных химико-термических упрочняющих технологий.	8
13	Триботехнологии при ремонте машин. Возможности ресурсосбережения.	8
14	Ресурсосберегающие технологии очистки и мойки машин, агрегатов и деталей	10
15	Ресурсосбережение при применении специальных слесарно-механических технологий (восстановление резьбовых отверстий спиральными резьбовыми вставками, трещин корпусных деталей фигурными вставками и др.).	10
16	Ресурсосберегающие способы обкатки и испытания машин и агрегатов после ремонта.	12
17	Выбор рациональных способов восстановления изношенных деталей с точки зрения ресурсосбережения.	20
	Итого	184

5. Учебно-методическое обеспечение самостоятельной работы обучающихся по дисциплине

Учебно-методические разработки имеются в Научной библиотеке ФГБОУ ВО Южно-Уральский ГАУ:

1 Ресурсосберегающие технологии [Электронный ресурс]: методические указания к организации и выполнению самостоятельной работы обучающихся / сост.: Н.С. Белоглазов; Южно-Уральский ГАУ, Институт агроинженерии. – Челябинск: Южно-Уральский ГАУ, 2017. – 21 с. Режим доступа: <http://nb.sursau.ru:8080/localdocs/tots/50.pdf>

6. Фонд оценочных средств для проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине

Для установления соответствия уровня подготовки обучающихся требованиям ФГОС ВО разработан фонд оценочных средств для текущего контроля успеваемости и проведения промежуточной аттестации обучающихся по дисциплине. Фонд оценочных средств представлен в Приложении.

7. Основная и дополнительная учебная литература, необходимая для освоения дисциплины

Основная и дополнительная учебная литература имеется в Научной библиотеке и электронной информационно-образовательной среде ФГБОУ ВО Южно-Уральский ГАУ.

Основная:

1. Макаров В. А. Технологическое обеспечение качества [Электронный ресурс] / В.А. Макаров; О.Г. Драгина; М.И. Седых; П.С. Белов. М.|Берлин: Директ-Медиа, 2015.– 101 с. Режим доступа: <http://biblioclub.ru/index.php?page=book&id=275752>.

2. Носов, В. В. Диагностика машин и оборудования: учебное пособие / В. В. Носов. – 4-е изд., стер. – Санкт-Петербург: Лань, 2017. – 376 с. – ISBN 978-5-8114-1269-3.– Текст: электронный// Лань: электронно-библиотечная система. – URL: <https://e.lanbook.com/book/90152>

Дополнительная:

3 Техническое обслуживание и ремонт машин в сельском хозяйстве [Текст]: Учеб.пособие / В.И. Черноиванов, В.В.Бледных, А.Э.Северный и др.; Под ред. В.И. Черноиванова; М.;Челябинск: ГОСНИТИ; ЧГАУ, 2001. – 831с.

4 Техническое обслуживание и ремонт машин в сельском хозяйстве [Текст]: Учеб.пособие / В.И. Черноиванов, В.В.Бледных, А.Э.Северный и др.; Под ред. В.И. Черноиванова; М.;Челябинск: ГОСНИТИ; ЧГАУ, 2003. – 992с.

Периодические издания:

«Достижения науки и техники в АПК», «Механизация и электрификация сельского хозяйства», «Сибирский вестник сельскохозяйственной науки», «Сельскохозяйственные машины и технологии», «Российская сельскохозяйственная наука», «Техника и оборудование для села», «Ремонт, восстановление, модернизация», «Технология металлов», «Техника в сельском хозяйстве», «Сельский механизатор».

8. Ресурсы информационно-телекоммуникационной сети «Интернет», необходимые для освоения дисциплины

- 1 Единое окно доступа к учебно-методическим разработкам <https://юургау.рф>.
- 2 ЭБС «Лань» <http://e.lanbook.com/>.
- 3 Университетская библиотека ONLINE <http://biblioclub.ru>.

9. Методические указания для обучающихся по освоению дисциплины

Учебно-методические разработки имеются в Научной библиотеке и электронной информационно-образовательной среде ФГБОУ ВО Южно-Уральский ГАУ:

1 Ремонт газораспределительного механизма [Электронный ресурс]: метод.указ. к лабораторной работе / сост. А.В. Старунов, А.М. Шестаков, Ю.М. Новиков; Южно-Уральский ГАУ – Челябинск: Южно-Уральский ГАУ, 2016. – 15 с. Режим доступа: <http://nb.sursau.ru:8080/localdocs/tots/18.pdf>.

10. Информационные технологии, используемые при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем

В Научной библиотеке с терминальных станций предоставляется доступ к базам данных:

- КонсультантПлюс (справочные правовые системы);
- Техэксперт (информационно-справочная система ГОСТов);
- «Сельхозтехника» (автоматизированная справочная система).

Перечень лицензионного программного обеспечения:

Операционная система MicrosoftWindows PRO 10 RussianAcademic OLP;
офисный пакет MicrosoftOfficeStd 2019 RUS OLP NL Acdmc;
программный комплекс для тестирования знаний MyTestXPro 11.0;
Антивирус KasperskyEndpointSecurity;
Система для трехмерного проектирования КОМПАС 3D v18;
двух- и трехмерная система автоматизированного проектирования и черчения AutodeskAutoCAD
САЕ-система автоматизированного расчета и проектирования механического оборудования и конструкций в области машиностроения APM WinMachine 15
система компьютерной алгебры PTC MathCADEducation - UniversityEdition
система автоматизированного проектирования (САПР) MSC Software (Patran, Nastran, Adams, Marc)

11 Материально-техническая база, необходимая для осуществления образовательного процесса по дисциплине

Учебные аудитории для проведения занятий, предусмотренных программой, оснащенные оборудованием и техническими средствами обучения:

1. Учебная аудитория для проведения занятий лекционного и семинарского типов, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации № 430.
2. Лаборатория электрофизических методов восстановления деталей; Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации № 124
3. Лаборатория механической обработки деталей № 145.
4. Лаборатория ремонта сельскохозяйственных машин и шасси тракторов; Помещение для учебного оборудования и профилактического обслуживания учебного оборудования № 143.
5. Лаборатория ремонта топливной аппаратуры; Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации № 247
6. Лаборатория ремонта гидросистем; Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации № 249
7. Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа, курсового проектирования, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации № 252, 253
8. Лаборатория электролитических покрытий; Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля № 262

Помещения для самостоятельной работы обучающихся:

1. Учебная аудитория для проведения занятий лекционного и семинарского типа, курсового проектирования, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации; Помещение для самостоятельной работы № 423.
2. Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа, курсового проектирования, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации; Помещение для самостоятельной работы № 427.
3. Учебная аудитория для проведения занятий семинарского типа, курсового проектирования, групповых и индивидуальных консультаций, текущего контроля и промежуточной аттестации; Помещение для самостоятельной работы ауд. № 149.

Перечень оборудования и технических средств обучения:

Посадочные места по числу студентов, рабочее место преподавателя.
головка наплавочная, полуавтомат для сварки в среде газа УДГУ-301, сварочный полуавтомат ПДГ-515, станок наплавочный У653, стенд гидрофицированный, установка наплавочная УД-209, баллон, верстак, тисы слесарные, электросварочный стол, головка наплавочная, прибор для проверки на биение в центрах, регулятор расхода аргоновый, установка для вибродуговой наплавки, осциллограф С1-55, регулятор углекислотный с подогревом.

Машина балансировочная, пресс гидравлический, станок алмазно-расточной, станок вертикально-сверлильный, станок для шлифовки кулачковых валов, станок ЗД-423, станок круглошлифовальный от СХТ, станок расточной, станок хонинговальный, станок хонинговальный, токарно-винторезный станок, токарно-винторезный станок, установка для наплавки ОКС56-11, верстак, приспособление для крепления гильз, станок заточный, станок сверлильный. тиски машинные, тисы слесарные, микрометр 75-100, микрометр МК25-50, нутромер НИ-50М (18-50мм), прибор для проверки на биение в центрах, установка для полировки шеек коленвала, тензоусилитель ВАНЧ, осциллограф Н-117, па-

трон токарный 250мм 3-х кулачковый, круг абразивный 900×25×305, 25А 40СХ29892025764, электродрель ударная.

Вакуумная станция, дефектоскоп ВС 11П, дефектоскоп ультразвуковой УД-11УА, Моечная машина, Нутромер НИ-100М (50-100), Стенд для обкатки двигателя, Верстак, Генератор ультразвуковой УМ 1-4, Пресс реечный, Станок для электроконтактногонапекания, Прибор для проверки зазора в подшипниках, Станок заточный, Тележка для разбора трактора, Тисы слесарные, Установка для определения износостойкости, Шкаф сушильный, Электротельфер, Машина износная МН-1, Шкаф дефектовщика, Дефектоскоп ПМД-70, Компрессор., Муфельная печь, Настольный сверлильный станок, Стенд для разборки кареток, Стенд для испытания блоков, Стенд для клепки автомобильных рам, Стенд для разборки двигателя, Твердомер ТК 14-250, Универсальный регулятор скорости УРС, Установка для нагрева поршней.

Стенд для испытания и регулировки дизельной топливной аппаратуры КИ-15711., Стенд для испытания и регулировки дизельной топливной аппаратуры, Стенд топливной аппаратуры, Стенд для испытания форсунок, Прибор для проверки жиклеров, Прибор для проверки плунжерных пар, Спецверстак.

Учебно-наглядные пособия: Система питания; Форсунка и топливные фильтры; Топливный насос и регулятор.

Стенд КИ-4515, Стробоскопический тензометр, Противогазы, Стенд для тестирования смазочных материалов (МАСТ), Полировально-шлифовальный станок, Стенд для испытания маслонасосов, Стенд для испытания маслонасосов.

Учебно-наглядные пособия: Составные части гидронавесной системы; Гидрораспределитель; Испытания и регулировка распределителей.

Персональный компьютер

Стенд для проверки электрооборудования Э-250-02, Стенд для проверки электрооборудования, Стенд для проверки электрооборудования, Прибор для проверки якорей, Мост цифровой Омметр Р-383

Учебно-наглядные пособия: Генератор; Стартер; Ремонт электрооборудования.

Хромировочная установка, Шкаф сушильный, Выпрямитель.

ПК DUAL-G2010/ЖК18,5, ПК Р-4/1GB/160Gb/монитор 17, Проектор Acer, Экран Matte.

Перечень основного лабораторного оборудования: ПК DUAL-G2010/ЖК18,5, ПК Р-4/монитор 17, проектор BenQ, экран ECONOMY, системный блок, монитор.

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

для текущего контроля успеваемости и проведения промежуточной аттестации
обучающихся

Челябинск
2020

СОДЕРЖАНИЕ

1.	Компетенции и их индикаторы, формируемые в процессе освоения дисциплины	18
2.	Показатели, критерии и шкала оценивания индикаторов достижения сформированности компетенций	19
3.	Типовые контрольные задания и (или) иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения ОПОП	20
4.	Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этап (ы) формирования компетенций	20
4.1.	Оценочные средства для проведения текущего контроля успеваемости	21
4.1.1.	Ответ на практическом занятии	21
4.1.2.	Оценивание отчета по практической работе	22
4.1.3.	Тестирование	23
4.1.4.	Контрольные работы	26
4.2.	Процедуры и оценочные средства для проведения промежуточной аттестации	28
4.2.1.	Экзамен	28

1. Компетенции и их индикаторы, формируемые в процессе освоения дисциплины

ПКР-9 – Способен организовывать работу по повышению эффективности технического обслуживания и ремонта сельскохозяйственной техники и оборудования.

код и наименование индикатора достижения компетенции	Формируемые ЗУН			Наименование оценочных средств	
	знания	умения	навыки	Текущая аттестация	Промежуточная аттестация
ИД-1 ПКР-9 Организует работу по повышению эффективности технического обслуживания и ремонта сельскохозяйственной техники и оборудования.	Обучающийся должен знать: о причинах и закономерностях снижения работоспособности машин; о современных технологических процессах ремонта агрегатов и машин; о методах и средствах оценки качества отремонтированных изделий. - (Б1.О.36-3.1)	Обучающийся должен уметь: выбирать рациональные технологии ремонта машин и оборудования; разрабатывать техническую документацию и технологическую оснастку для технологических процессов ремонта машин и оборудования; применять средства контроля качества продукции. - (Б1.О.36-У.1)	Обучающийся должен владеть: навыками выбора рациональной технологии ремонта агрегатов и машин; навыками разработки технической документации для технологических процессов ремонта машин и оборудования; методами контроля качества продукции. - (Б1.О.36-Н.1)	1. опрос на лабораторном занятии; 2. отчет по лабораторной работе; 3. тестирование.	1. Экзамен; 2. Экзамен.

2. Показатели, критерии и шкала оценивания индикаторов достижения компетенций

ИД-1 ПКР-9 – Организует работу по повышению эффективности технического обслуживания и ремонта сельскохозяйственной техники и оборудования.

Формируемые ЗУН)	Критерии и шкала оценивания результатов обучения по дисциплине			
	Недостаточный уровень	Достаточный уровень	Средний уровень	Высокий уровень
Б1.В.ДВ.01.0 1-3.1	Обучающийся не знает: о ресурсосберегающих технологиях технического сервиса; о ресурсосберегающих технологических процессах ремонта агрегатов и машин; технологических процессах восстановления изношенных деталей.	Обучающийся слабо знает : о ресурсосберегающих технологиях технического сервиса; о ресурсосберегающих технологических процессах ремонта агрегатов и машин; технологических процессах восстановления изношенных деталей.	Обучающийся с незначительными ошибками и отдельными пробелами знает: о ресурсосберегающих технологиях технического сервиса; о ресурсосберегающих технологических процессах ремонта агрегатов и машин; технологических процессах восстановления изношенных деталей.	Обучающийся с требуемой степенью полноты и точности знает:о ресурсосберегающих технологиях технического сервиса; о ресурсосберегающих технологических процессах ремонта агрегатов и машин; технологических процессах восстановления изношенных деталей.
Б1.В.ДВ.01.0 1-У.1	Обучающийся не умеет выбирать рациональные ресурсосберегающие технологии технического сервиса; ресурсосберегающие способы восстановления изношенных деталей; разрабатывать техническую документацию и технологическую оснастку на технологические процессы ремонта машин и оборудования и восстановления изношенных деталей.	Обучающийся слабо умеет выбирать рациональные ресурсосберегающие технологии технического сервиса; ресурсосберегающие способы восстановления изношенных деталей; разрабатывать техническую документацию и технологическую оснастку на технологические процессы ремонта машин и оборудования и восстановления изношенных деталей.	Обучающийся с незначительными ошибками и отдельными пробелами умеет выбирать рациональные ресурсосберегающие технологии технического сервиса; ресурсосберегающие способы восстановления изношенных деталей; разрабатывать техническую документацию и технологическую оснастку на технологические процессы ремонта машин и оборудования и восстановления изношенных деталей.	Обучающийся с требуемой степенью полноты и точности умеет выбирать рациональные ресурсосберегающие технологии технического сервиса; ресурсосберегающие способы восстановления изношенных деталей; разрабатывать техническую документацию и технологическую оснастку на технологические процессы ремонта машин и оборудования и восстановления изношенных деталей.

Б1.В.ДВ.01.0 1-Н.1	Обучающийся не владеет навыками выбора рациональной ресурсосберегающей технологии технического сервиса; восстановления изношенных деталей; навыками разработки технической документации для технологических процессов восстановления изношенных деталей и ремонта машин и оборудования.	Обучающийся слабо владеет навыками выбора рациональной ресурсосберегающей технологии технического сервиса; восстановления изношенных деталей; навыками разработки технической документации для технологических процессов восстановления изношенных деталей и ремонта машин и оборудования.	Обучающийся с небольшими затруднениями владеет навыками выбора рациональной ресурсосберегающей технологии технического сервиса; восстановления изношенных деталей; навыками разработки технической документации для технологических процессов восстановления изношенных деталей и ремонта машин и оборудования.	Обучающийся свободно владеет навыками выбора рациональной ресурсосберегающей технологии технического сервиса; восстановления изношенных деталей; навыками разработки технической документации для технологических процессов восстановления изношенных деталей и ремонта машин и оборудования.
-----------------------	---	--	---	---

3 Типовые контрольные задания и (или) иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений и навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этапы формирования компетенций в процессе освоения ОПОП

Типовые контрольные задания и материалы, необходимые для оценки знаний, умений и навыков, содержатся в учебно-методических разработках, приведенных ниже.

1 Ремонт газораспределительного механизма [Электронный ресурс]: метод.указ. к лабораторной работе / сост. А.В. Старунов, А.М. Шестаков, Ю.М. Новиков; Южно-Уральский ГАУ – Челябинск: Южно-Уральский ГАУ, 2016. – 15 с. Режим доступа: <http://nb.sursau.ru:8080/localdocs/tots/18.pdf>.

2 Технология ремонта машин [Электронный ресурс]: метод.указ. к вып. курсового проекта / сост. Н.С. Белоглазов, В.А. Борисенко, С.А. Барышников; Южно-Уральский ГАУ – Челябинск: Южно-Уральский ГАУ, 2015. – 64 с. Режим доступа: <http://nb.sursau.ru:8080/localdocs/tots/30.pdf>.

3 Оборудование для ремонта коленчатых валов автотракторных двигателей [Электронный ресурс]: метод.указ. к лабораторной работе / сост. Н.С. Белоглазов, А.М.Шестаков; Южно-Уральский ГАУ. – Челябинск: Южно-Уральский ГАУ – 2015. – 24 с. Режим доступа <http://nb.sursau.ru:8080/localdocs/tots/31.pdf>.

4 Методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих этап (ы) формирования компетенций

В данном разделе методические материалы, определяющие процедуры оценивания знаний, умений, навыков, характеризующих продвинутый этап формирования компетенций по дисциплине «Технология ремонта машин», приведены применительно к каждому из используемых видов текущего контроля успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся.

Обосновывает и реализует современные технологии в соответствии с направленностью профессиональной деятельности.

4.1 Оценочные средства для проведения текущего контроля успеваемости

4.1.1 Ответ на практическом занятии

Ответ на практическом занятии используется для оценки качества освоения обучающимся основной профессиональной образовательной программы по отдельным вопросам и темам дисциплины. Темы и планы занятий (см. методразработки п. 3) заранее сообщаются обучающимся. Ответ оценивается оценкой «отлично», «хорошо», «удовлетворительно» или «неудовлетворительно».

№	Оценочные средства	Код и наименование индикатора компетенции
	Типовые контрольные задания и (или) иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих сформированность компетенций в процессе освоения дисциплины	
1	Возможности ресурсосбережения при восстановлении изношенных деталей наплавкой под флюсом.	ИД-1 ПКР-9 – Организует работу по повышению эффективности технического обслуживания и ремонта сельскохозяйственной техники и оборудования.

Критерии оценки ответа (табл.) доводятся до сведения обучающихся в начале занятий. Оценка объявляется обучающемуся непосредственно после ответа.

Шкала	Критерии оценивания
Оценка 5 (отлично)	<ul style="list-style-type: none"> - обучающийся полно усвоил учебный материал; - проявляет навыки анализа, обобщения, критического осмысления и восприятия информации, навыки описания основных явлений и процессов; - материал изложен грамотно, в определенной логической последовательности, точно используется терминология; - показано умение иллюстрировать теоретические положения конкретными примерами, применять их в новой ситуации; - могут быть допущены одна–две неточности при освещении второстепенных вопросов.
Оценка 4 (хорошо)	<p>ответ удовлетворяет в основном требованиям на оценку «5», но при этом имеет место один из недостатков:</p> <ul style="list-style-type: none"> - в усвоении учебного материала допущены небольшие пробелы, не искажившие содержание ответа;
Оценка 3 (удовлетворительно)	<ul style="list-style-type: none"> - неполно или непоследовательно раскрыто содержание материала, но показано общее понимание вопроса и продемонстрированы умения, достаточные для дальнейшего усвоения материала; - имелись затруднения или допущены ошибки в определении понятий, использовании терминологии, описании явлений и процессов, исправленные после нескольких наводящих вопросов; - неполное знание теоретического материала; обучающийся не может применить теорию в новой ситуации.

Оценка 2 (неудовлетворительно)	<ul style="list-style-type: none"> - не раскрыто основное содержание учебного материала; - обнаружено незнание или непонимание большей или наиболее важной части учебного материала; - допущены ошибки в определении понятий, при использовании терминологии, в описании явлений и процессов, которые не исправлены после нескольких наводящих вопросов.
-----------------------------------	---

4.1.2. Оценивание отчета по практической работе

Отчет по практической работе используется для оценки качества освоения обучающимся основной профессиональной образовательной программы по отдельным темам дисциплины. Содержание и форма отчета по практическим работам приводится в методических указаниях к работам (п. 3 ФОС). Содержание отчета и критерии оценки отчета (табл.) доводятся до сведения обучающихся в начале занятий.

№	Оценочные средства	Код и наименование индикатора компетенции
	Типовые контрольные задания и (или) иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих сформированность компетенций в процессе освоения дисциплины	
1	1 Технический сервис агрегатов и машин – ресурсосберегающая технология. 2 Выбор ресурсосберегающей технологии при применении наплавочных процессов для восстановления деталей. 3 Ресурсосбережение при применении порошковых металлических и металлосодержащих материалов для восстановления деталей. 4 Ресурсосбережение при применении полимерных материалов в техническом сервисе. 5 Возможности ресурсосбережения при очистке и мойке в техническом сервисе.	ИД-1 ПКР-9 – Организует работу по повышению эффективности технического обслуживания и ремонта сельскохозяйственной техники и оборудования.

Отчет оценивается по усмотрению преподавателя оценкой «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» или оценкой «зачтено», «не зачтено». Оценка «зачтено» ставится обучающимся, уровень ЗУН которых соответствует критериям, установленным для положительных оценок («отлично», «хорошо», «удовлетворительно»). Оценка объявляется обучающемуся непосредственно после сдачи отчета.

Шкала	Критерии оценивания
Оценка 5 (отлично)	<ul style="list-style-type: none"> - изложение материала логично, грамотно; - свободное владение терминологией; - умение высказывать и обосновать свои суждения при ответе на контрольные вопросы; - умение описывать, явления и процессы; - умение проводить и оценивать результаты измерений; - способность решать задачи.

Оценка 4 (хорошо)	<ul style="list-style-type: none"> - изложение материала логично, грамотно; - свободное владение терминологией; - осознанное применение теоретических знаний для описания физических законов, явлений и процессов, проведения и оценивания результатов измерений, но содержание и форма ответа имеют отдельные неточности.
Оценка 3 (удовлетворительно)	<ul style="list-style-type: none"> - изложение материала неполно, непоследовательно, - неточности в определении понятий, в применении знаний для описания явлений и процессов, проведения и оценивания результатов измерений, - затруднения в обосновании своих суждений; - обнаруживается недостаточно глубокое понимание изученного материала.
Оценка 2 (неудовлетворительно)	<ul style="list-style-type: none"> - отсутствие необходимых теоретических знаний; допущены ошибки в определении понятий, явлений и процессов, искажен их смысл, не решены задачи, не правильно оцениваются результаты измерений; - незнание основного материала учебной программы, допускаются грубые ошибки в изложении.

Шкала	Критерии оценивания
Оценка «зачтено»	<ul style="list-style-type: none"> - изложение материала логично, грамотно; - свободное владение терминологией; - умение высказывать и обосновать свои суждения при ответе на контрольные вопросы; - умение описывать явления и процессы; - умение проводить и оценивать результаты измерений; - допускается наличие малозначительных ошибок или недостаточно полное раскрытие содержание вопроса или погрешность непринципиального характера в ответе на вопросы.
Оценка «не зачтено»	<ul style="list-style-type: none"> - отсутствие необходимых теоретических знаний; допущены ошибки в определении понятий и описании явлений и процессов, искажен их смысл, не правильно оцениваются результаты измерений; - незнание основного материала учебной программы, допускаются грубые ошибки в изложении.

4.1.3. Тестирование

Тестирование используется для оценки качества освоения обучающимся основной профессиональной образовательной программы по отдельным темам или разделам дисциплины. Тест представляет собой комплекс стандартизированных заданий, позволяющий упростить процедуру измерения знаний и умений обучающихся. Обучающимся выдаются тестовые задания с формулировкой вопросов и предложением выбрать один правильный ответ из нескольких вариантов ответов.

№	Оценочные средства	Код и наименование индикатора компетенции
1	<p>Типовые контрольные задания и (или) иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих сформированность компетенций в процессе освоения дисциплины</p> <p><i>1 От чего зависит толщина наращенного слоя при электроконтактномнапекании (ЭКН) металлических порошков:</i></p> <p>1 От количества подаваемого в зону припекания металлического порошка;</p> <p>2 От напряжения в сварочной цепи;</p> <p>3 От силы тока в сварочной цепи;</p> <p>4 От соотношения диаметров восстанавливаемой детали и припекающего ролика.</p> <p><i>2 От чего зависит толщина наращенного слоя при электроконтактной приварке ленты:</i></p> <p>1 От толщины ленты;</p> <p>2 От мощности сварочного тока;</p> <p>3 От соотношения диаметров восстанавливаемой детали и приваривающего ролика;</p> <p>4 Толщина наращенного слоя всегда постоянна.</p> <p><i>3 Наплавкой под флюсом можно восстанавливать детали диаметром:</i></p> <p>1 Не менее 60 мм;</p> <p>2 Не менее 25 мм;</p> <p>3 Не менее 40 мм;</p> <p>4 Свыше 30 мм;</p> <p><i>4 Наплавкой в среде углекислого газа можно восстанавливать детали диаметром:</i></p> <p>1 Не менее 45 мм;</p> <p>2 Не менее 60 мм;</p> <p>3 Не менее 35 мм;</p> <p>4 Не менее 20 мм.</p> <p><i>5 При наплавке изношенных деталей под флюсом:</i></p> <p>1 Электрод смещают с зенита в сторону вращения детали;</p> <p>2 Электрод смещают с зенита в сторону, противоположную направлению вращения детали;</p> <p>3 Электрод устанавливают строго в зените;</p> <p>4 Качество наплавки не зависит от положения электрода.</p> <p><i>6 В маркировке электродной проволоки Нп-50 число 50 означает:</i></p> <p>1 Диаметр проволоки;</p> <p>2 Твердость наплавленного слоя;</p> <p>3 Содержание углерода;</p> <p>4 Временное сопротивление при растяжении наплавленного металла.</p>	ИД-1 ПКР-9 – Организует работу по повышению эффективности технического обслуживания и ремонта сельскохозяйственной техники и оборудования.

<p>7 Укажите поверхности деталей, для которых рекомендуется применять восстановление железнением (осталиванием):</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 С большими и средними износами; 2 С малыми износами (до 0,5 мм); 3 Только для шеек валов (осей) под неподвижные посадки; 4 Только для шеек валов (осей) под посадки с зазором; 5 С износами выше 1,2 мм. <p>8 Под катодной плотностью тока при электролитическом наращивании понимают:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 Отношение площади поверхности катода к площади поверхности анода; 2 Отношение напряжения к силе тока; 3 Отношение силы тока к площади поверхности катода; 4 Отношение напряжения к сопротивлению; 5 Отношение силы тока к массе катода. <p>9 При электролитическом осаждении хрома в качестве анода используется пластина:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 Из любого металла; 2 Из хрома с добавлением железа; 3 Из свинца с добавлением сурьмы; 4 Из малоуглеродистой стали; <p>10 В качестве плазмообразующих газов при плазменной наплавке применяют газы:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 Аргон; 2 Азот; 3 Водород; 4 Ацетилен; 5 Углекислый газ; 6 Кислород. <p>11 Электроимпульсным способом можно восстанавливать детали:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 С износами до 5 мм; 2 С износами от 3 до 10 мм; 3 С малыми износами под неподвижные посадки; 4 С малыми износами. <p>12 Основным назначением аргона при аргонно-дуговой сварке алюминиевых деталей является:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1 Разрушение оксидной пленки; 2 Защита расплавленного металла от окисления; 3 Обеспечение расплавленного металла легирующими добавками; 4 Охлаждение детали. 	
--	--

По результатам теста обучающемуся выставляется оценка «отлично», «хорошо», «удовлетворительно» или «неудовлетворительно».

Критерии оценивания ответа (табл.) доводятся до сведения обучающихся до начала тестирования. Результат тестирования объявляется обучающемуся непосредственно после его сдачи.

Шкала	Критерии оценивания (% правильных ответов)
Оценка 5 (отлично)	80-100
Оценка 4 (хорошо)	70-79
Оценка 3 (удовлетворительно)	50-69
Оценка 2 (неудовлетворительно)	менее 50

Тестовые задания, используемые для оценки качества дисциплины с помощью информационных технологий, приведены в РПД: «10. Информационные технологии, используемые при осуществлении образовательного процесса по дисциплине, включая перечень программного обеспечения и информационных справочных систем» - MyTestX10.2.

4.1.4. Контрольная работа

Контрольная работа используется для оценки качества освоения студентом образовательной программы по темам или разделам дисциплины.

Задание по контрольной работе выдается на установочной лекции, где студенты знакомятся с задачами и содержанием дисциплины, получают список рекомендуемой литературы. Номер варианта для выполнения контрольной работы определяется двумя последними цифрами номера зачетной книжки. Содержание контрольной работы не должно превышать объем ученической тетради или 10...12 страниц машинописного текста формата А4.

Контрольная работа должна быть представлена на проверку до начала экзаменационной сессии. Критерии оценки контрольной работы студента (табл.) доводятся до сведения студентов на установочной лекции. По результатам проверки контрольной работы студенту выставляется оценка «зачтено», «не зачтено». Результат проверки контрольной работы объявляется студенту непосредственно после ее проверки преподавателем.

Шкала	Критерии оценивания
Оценка «зачтено»	знание программного материала, усвоение основной и дополнительной литературы, рекомендованной программой дисциплины, правильное решение задачи (допускается наличие малозначительных ошибок или недостаточно полное раскрытие содержание вопроса или погрешность не принципиального характера в ответе на вопросы)
Оценка «незачтено»	пробелы в знаниях основного программного материала, принципиальные ошибки при ответе на вопросы, ответы не на все вопросы, не решена задача

Вопросы к контрольным работам

Контрольная работа №1 выполняется по следующей примерной тематике:

1 Связь между качеством ремонта и надежностью объекта. Значение качества и надежности машин в повышении эффективности использования техники. Ресурсосбережение при повышении качества ремонта.

2 Виды и характер основных дефектов машин и агрегатов в эксплуатации и мероприятия по снижению их влияния. Ресурсосбережение при снижении влияния дефектов машин и агрегатов.

3 Трение в машинах и агрегатах, влияние трения на процесс изнашивания. Возможность сокращения скорости изнашивания и ресурсосбережение при этом.

4 Общая схема технологического процесса ремонта машин. Чем отличается технология ремонта машин от технологии их изготовления. Ресурсосбережение при ремонте машин.

5 Восстановление (ремонт) деталей – ресурсосберегающая технология.

6 Назначение операций, выполняемых при подготовке машины к ремонту и приемке ее в ремонт. Ресурсосбережение при подготовке машины.

7 Характеристика загрязнений деталей сельскохозяйственной техники и условия их образования. Роль очистки в повышении качества ремонта машин и агрегатов. Ресурсосбережение при очистке машин.

8 Назначение и сущность очистки деталей, агрегатов и машин. Требования, предъявляемые к выполнению очистки. Роль очистки в повышении качества ремонта машин и агрегатов. Ресурсосбережение при очистке и мойке машин.

9 Характеристика современных моющих средств. Основы действия моющих растворов. Требования, предъявляемые к моющим растворам. Ресурсосбережение при использовании моющих средств.

10 Характеристика способов очистки деталей, агрегатов и машин. Методы интенсификации очистки. Ресурсосбережение при очистке и мойке деталей, агрегатов и машин.

11 Разборка машин и агрегатов. Основные требования к процессу разборки. Требования к конструкции машины по облегчению процесса разборки. Ресурсосбережение при разборке агрегатов и машин.

12 Роль дефектации в ремонтном производстве, способы обнаружения дефектов, их сущность, области применения, преимущества и недостатки. Ресурсосбережение при дефектации в ремонтном производстве.

13 Методы обнаружения скрытых дефектов (трещины, потеря упругости, намагниченности и др.). Ресурсосбережение при дефектоскопии в ремонтном производстве.

14 Методы восстановления посадок соединений. Преимущества и недостатки каждого из методов. Области применения. Ресурсосбережение при восстановлении посадок соединений.

15 Методика расчета количества ремонтных размеров. Ресурсосбережение при использовании ремонтных размеров.

16 Назначение и сущность комплектования деталей при ремонте машин. Особенности комплектования деталей при необезличенном ремонте. Ресурсосбережение при комплектовании деталей для сборки.

17 Последовательность и общие правила сборки машин. Способы сборки. Основы достижения точности сборки в ремонтном производстве. Ресурсосбережение при достижении более высокой точности сборки.

18 Особенности сборки резьбовых, зубчатых, прессовых, соединений. Ресурсосбережение при сборке этих соединений.

19 Особенности сборки шлицевых и шпоночных соединений, установки подшипников качения. Ресурсосбережение при сборке этих соединений.

20 Назначение обкатки и контрольного осмотра при ремонте агрегатов и машин. Методики сокращения времени обкатки. Требования, предъявляемые к установлению режимов обкатки, к выбору контролируемых параметров в процессе обкатки. Ресурсосбережение при обкатке агрегатов и машин.

Контрольная работа №2 выполняется по следующей примерной тематике:

1 Характерные неисправности ротора электродвигателя, способы их определения и устранения. Возможности ресурсосбережения.

2 Назначение и технология пропитки и сушки обмоток электрических машин. Возможности ресурсосбережения.

- 3 Влияние износов направляющих станины токарно-винторезных станков на качество их работы, способы проверки направляющих. Возможности ресурсосбережения.
- 4 Технология восстановления, станин токарно-винторезных станков и способы контроля качества восстановления. Возможности ресурсосбережения.
- 5 Технология ремонта ходовых винтов и гаек. Возможности ресурсосбережения.
- 6 Контроль качества ремонта станочного оборудования и испытание его на точность. Возможности ресурсосбережения.
- 7 Роль механизации и автоматизации технологических процессов ремонтного производства. Возможности ресурсосбережения.
- 8 Автоматизация механической обработки деталей. Возможности ресурсосбережения.
- 9 Автоматизация режимов гальванического наращивания деталей. Возможности ресурсосбережения.
- 10 Автоматизация режимов обкатки двигателей внутреннего сгорания. Возможности ресурсосбережения.
- 11 Устройство и работа установки для автоматической наплавки деталей под флюсом.
- 12 Устройство и принцип действия установки для вибродуговой наплавки деталей.
- 13 Устройство установки для плазменной наплавки.
- 14 Устройство гальванической ванны.
- 15 Устройство установок для напыления полимеров.
- 16 Схема и работа автоматической установки для обкатки агрегатов силовой передачи тракторов и автомобилей.
- 17 Влияние качества выполнения разборочно-моечных работ на долговечность отремонтированных машин. Возможности ресурсосбережения.
- 18 Влияние дефектовочно-комплектовочных работ на долговечность отремонтированных машин. Входной контроль при ремонте машин. Возможности ресурсосбережения.
- 19 Влияние качества сборки и обкатки на долговечность отремонтированных машин. Возможности ресурсосбережения.
- 20 Методы повышения точности сборки машин. Возможности ресурсосбережения.
- 21 Технологические способы повышения долговечности восстанавливаемых деталей. Возможности ресурсосбережения.

4.2. Процедуры и оценочные средства для проведения промежуточной аттестации

4.2.1 Экзамен

Экзамен является формой оценки качества освоения обучающимся основной профессиональной образовательной программы по разделам дисциплины. По результатам экзамена обучающемуся выставляется оценка «отлично», «хорошо», «удовлетворительно» или «неудовлетворительно».

Экзамен по дисциплине проводится в соответствии с расписанием промежуточной аттестации, в котором указывается время его проведения, номер аудитории, место проведения консультации. Утвержденное расписание размещается на информационных стендах, а также на официальном сайте Университета.

Уровень требований для промежуточной аттестации обучающихся устанавливается рабочей программой дисциплины и доводится до сведения обучающихся в начале семестра.

Экзамены принимаются, как правило, лекторами. С разрешения заведующего кафедрой на экзамене может присутствовать преподаватель кафедры, привлеченный для помощи в приеме экзамена. В случае отсутствия ведущего преподавателя экзамен принимается преподавателем, назначенным распоряжением заведующего кафедрой.

Присутствие на экзамене преподавателей с других кафедр без соответствующего распоряжения ректора, проректора по учебной работе или декана факультета не допускается.

Обучающиеся при явке на экзамен обязаны иметь при себе зачетную книжку, которую они предъявляют экзаменатору.

Для проведения экзамена ведущий преподаватель накануне получает в деканате зачетно-экзаменационную ведомость, которая возвращается в деканат после окончания мероприятия в день проведения экзамена или утром следующего дня.

Экзамены проводятся по билетам в устном или письменном виде, либо в виде тестирования. Экзаменационные билеты составляются по установленной форме в соответствии с утвержденными кафедрой экзаменационными вопросами и утверждаются заведующим кафедрой ежегодно. В билете содержится не более трех вопросов, 2 теоретических вопроса и задача.

Экзаменатору предоставляется право задавать вопросы сверх билета, а также помимо теоретических вопросов давать для решения задачи и примеры, не выходящие за рамки пройденного материала по изучаемой дисциплине.

Знания, умения и навыки обучающихся определяются оценками «отлично», «хорошо», «удовлетворительно», «неудовлетворительно» и выставляются в зачетно-экзаменационную ведомость и в зачетную книжку обучающегося в день экзамена.

При проведении устного экзамена в аудитории не должно находиться более (указывается количество обучающихся) на одного преподавателя.

При проведении устного экзамена студент выбирает экзаменационный билет в случайном порядке, затем называет фамилию, имя, отчество и номер экзаменационного билета.

Во время экзамена обучающиеся могут пользоваться с разрешения экзаменатора программой дисциплины, справочной и нормативной литературой, другими пособиями и техническими средствами.

Время подготовки ответа при сдаче экзамена в устной форме должно составлять не менее 40 минут (по желанию обучающегося ответ может быть досрочным). Время ответа – не более 15 минут.

Обучающийся, испытывающий затруднения при подготовке к ответу по выбранному им билету, имеет право на выбор второго билета с соответствующим продлением времени на подготовку. При окончательном оценивании ответа оценка снижается на один балл. Выдача третьего билета не разрешается.

Если обучающийся явился на экзамен, и, взяв билет, отказался от прохождения аттестации в связи с неподготовленностью, то в ведомости ему выставляется оценка «неудовлетворительно».

Нарушение дисциплины, списывание, использование обучающимися неразрешенных печатных и рукописных материалов, мобильных телефонов, коммуникаторов, планшетных компьютеров, ноутбуков и других видов личной коммуникационной и компьютерной техники во время аттестационных испытаний запрещено. В случае нарушения этого требования преподаватель обязан удалить обучающегося из аудитории и проставить ему в ведомости оценку «неудовлетворительно».

Выставление оценок, полученных при подведении результатов промежуточной аттестации, в зачетно-экзаменационную ведомость и зачетную книжку проводится в присутствии самого обучающегося. Преподаватели несут персональную ответственность за своевременность и точность внесения записей о результатах промежуточной аттестации в зачетно-экзаменационную ведомость и в зачетные книжки.

Неявка на экзамен отмечается в зачетно-экзаменационной ведомости словами «не явился».

Для обучающихся, которые не смогли сдать экзамен в установленные сроки, Университет устанавливает период ликвидации задолженности. В этот период преподаватели, принимавшие экзамен, должны установить не менее 2-х дней, когда они будут принимать задолженности. Информация о ликвидации задолженности отмечается в экзаменационном листе.

Обучающимся, показавшим отличные и хорошие знания в течение семестра в ходе постоянного текущего контроля успеваемости, может быть проставлена экзаменационная оценка досрочно,

т.е. без сдачи экзамена. Оценка выставляется в экзаменационный лист или в зачетно-экзаменационную ведомость.

Инвалиды и лица с ограниченными возможностями здоровья могут сдавать экзамены в межсессионный период в сроки, установленные индивидуальным учебным планом. Инвалиды и лица с ограниченными возможностями здоровья, имеющие нарушения опорно-двигательного аппарата, допускаются на аттестационные испытания в сопровождении ассистентов-сопровождающих.

Процедура проведения промежуточной аттестации для особых случаев изложена в «Положении о текущем контроле успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся по ОПОП бакалавриата, специалитета и магистратуры» ФГБОУ ВО Южно-Уральский ГАУ (ЮУрГАУ-П-02-66/02-16 от 26.10.2016 г.).

6 семестр

№	Оценочные средства	Код и наименование индикатора компетенции						
1	Типовые контрольные задания и (или) иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих сформированность компетенций в процессе освоения дисциплины							
1	<p>1. Применение готовых полимерных материалов в ремонтном производстве. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>2.</p> <table border="1" data-bbox="240 981 1129 2058"> <tr> <td data-bbox="240 981 312 1137">1</td> <td data-bbox="312 981 1129 1137">Типовые контрольные задания и (или) иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих сформированность компетенций в процессе освоения дисциплины</td> <td data-bbox="1129 981 1145 1137"></td> </tr> <tr> <td data-bbox="240 1137 312 2058">1</td> <td data-bbox="312 1137 1129 2058"> <p>1. Ресурсосбережение и эффективность ремонтного производства.</p> <p>2. Какие технологии можно отнести к ресурсосберегающим. Охарактеризовать сохраняемые ресурсы.</p> <p>3. Ресурсосбережение при восстановлении (ремонте) изношенных деталей.</p> <p>4. Восстановление и упрочнение деталей наплавкой под флюсом. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>5. Восстановление и упрочнение деталей наплавкой в среде углекислого газа. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>6. Восстановление деталей вибродуговой наплавкой. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>7. Восстановление и упрочнение деталей пластическим деформированием. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>8. Восстановление деталей электроконтактным напеканием металлических порошков. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>9. Восстановление деталей электроконтактной приваркой металлических материалов. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>10. Ремонт деталей электромеханическим поверхностно-пластическим деформированием. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>11. Восстановление деталей плазменной наплавкой. Возможности ресурсосбережения при этой технологии.</p> <p>12. Восстановление деталей электроискровым и электроимпульсным наращиванием. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>13. Восстановление деталей хромированием. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>14. Восстановление деталей железнением. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>15. Ресурсосбережение при восстановлении деталей</p> </td> <td data-bbox="1129 1137 1145 2058"></td> </tr> </table>	1	Типовые контрольные задания и (или) иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих сформированность компетенций в процессе освоения дисциплины		1	<p>1. Ресурсосбережение и эффективность ремонтного производства.</p> <p>2. Какие технологии можно отнести к ресурсосберегающим. Охарактеризовать сохраняемые ресурсы.</p> <p>3. Ресурсосбережение при восстановлении (ремонте) изношенных деталей.</p> <p>4. Восстановление и упрочнение деталей наплавкой под флюсом. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>5. Восстановление и упрочнение деталей наплавкой в среде углекислого газа. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>6. Восстановление деталей вибродуговой наплавкой. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>7. Восстановление и упрочнение деталей пластическим деформированием. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>8. Восстановление деталей электроконтактным напеканием металлических порошков. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>9. Восстановление деталей электроконтактной приваркой металлических материалов. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>10. Ремонт деталей электромеханическим поверхностно-пластическим деформированием. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>11. Восстановление деталей плазменной наплавкой. Возможности ресурсосбережения при этой технологии.</p> <p>12. Восстановление деталей электроискровым и электроимпульсным наращиванием. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>13. Восстановление деталей хромированием. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>14. Восстановление деталей железнением. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>15. Ресурсосбережение при восстановлении деталей</p>		ИД-1 ПКР-9 – Организует работу по повышению эффективности технического обслуживания и ремонта сельскохозяйственной техники и оборудования.
1	Типовые контрольные задания и (или) иные материалы, необходимые для оценки знаний, умений, навыков и (или) опыта деятельности, характеризующих сформированность компетенций в процессе освоения дисциплины							
1	<p>1. Ресурсосбережение и эффективность ремонтного производства.</p> <p>2. Какие технологии можно отнести к ресурсосберегающим. Охарактеризовать сохраняемые ресурсы.</p> <p>3. Ресурсосбережение при восстановлении (ремонте) изношенных деталей.</p> <p>4. Восстановление и упрочнение деталей наплавкой под флюсом. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>5. Восстановление и упрочнение деталей наплавкой в среде углекислого газа. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>6. Восстановление деталей вибродуговой наплавкой. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>7. Восстановление и упрочнение деталей пластическим деформированием. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>8. Восстановление деталей электроконтактным напеканием металлических порошков. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>9. Восстановление деталей электроконтактной приваркой металлических материалов. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>10. Ремонт деталей электромеханическим поверхностно-пластическим деформированием. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>11. Восстановление деталей плазменной наплавкой. Возможности ресурсосбережения при этой технологии.</p> <p>12. Восстановление деталей электроискровым и электроимпульсным наращиванием. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>13. Восстановление деталей хромированием. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>14. Восстановление деталей железнением. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>15. Ресурсосбережение при восстановлении деталей</p>							

	осадкой, раздачей, вытяжкой, обжатием, вдавливанием, накаткой. 16. Ресурсосберегающие методы упрочнения деталей пластической деформацией.	
7 семестр		
№	Оценочные средства	
<p>Применение клеев и составов на основе эпоксидной смолы в ремонтном производстве. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>3. Применение анаэробных материалов и герметиков в ремонтном производстве. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>4. Упрочнение поверхностей деталей лазерной обработкой. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>5. Упрочнение поверхностей деталей химико-термической обработкой. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>6. Особенности обработки восстановленных деталей. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>7. Особенности ремонта деталей из алюминиевых сплавов. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>8. Особенности ремонта и восстановления деталей из чугуна. Возможности ресурсосбережения.</p> <p>9 Значение очистки при ремонте машин с точки зрения ресурсосбережения.</p> <p>10. Современные ресурсосберегающие моющие средства.</p> <p>11. Классификация ресурсосберегающих способов очистки.</p> <p>12 Ресурсосбережение при регенерации моющих средств.</p> <p>13. Ресурсосберегающие методы разборки машин.</p> <p>14. Возможности ресурсосбережения при динамической балансировке.</p> <p>15. Основные задачи, решаемые в процессе обкатки.</p> <p>16. Ресурсосберегающие методы обкатки и приработки агрегатов и машин.</p> <p>17. Общие сведения о ресурсосберегающих лакокрасочных материалах.</p> <p>18. Возможности ресурсосбережения при окраске машин.</p> <p>19. Оборудование для ресурсосберегающей окраски.</p> <p>20. Ресурсосбережение при восстановлении деталей осадкой, раздачей, вытяжкой, обжатием, вдавливанием, накаткой.</p> <p>21. Ресурсосберегающие методы сварки чугуна.</p> <p>22. Ресурсосберегающие методы сварки алюминия и его сплавов.</p>		

Шкала и критерии оценивания ответа обучающегося представлены в таблице

Шкала	Критерии оценивания
Оценка 5 (отлично)	всестороннее, систематическое и глубокое знание программного материала, усвоение основной и дополнительной литературы, рекомендованной программой дисциплины.
Оценка 4 (хорошо)	полное знание программного материала, усвоение основной литературы, рекомендованной в программе, наличие малозначительных ошибок, или недостаточно полное раскрытие содержание вопроса.

Оценка 3 (удовлетворительно)	знание основного программного материала в минимальном объеме, погрешности не принципиального характера в ответе на экзамене.
Оценка 2 (неудовлетворительно)	пробелы в знаниях основного программного материала, принципиальные ошибки при ответе на вопросы.

Процедура проведения промежуточной аттестации для особых случаев изложена в «Положении о текущем контроле успеваемости и промежуточной аттестации обучающихся по ОПОП бакалавриата, специалитета и магистратуры» ФГБОУ ВО Южно-Уральский ГАУ (ЮУрГАУ-П-02-66/02-16 от 26.10.2016 г.).

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер измене- ния	Номера листов			Основание для внесения изменений	Подпись	Расшифровка подписи	Дата внесения изменения
	замененных	новых	аннулирован- ных				

